

# 三菱数控系统参数乱了怎么办，找庞工当天上门调试维修

产品名称	三菱数控系统参数乱了怎么办，找庞工当天上门调试维修
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

## 产品详情

与加快/降速操纵有关的主要参数

1620 高速移动 G00 时平行线加减速稳态值

1622 钻削走刀时指数值加减速稳态值

1624 JOG 方法的指数值加减速稳态值

1626 螺牙钻削后的加减速稳态值

10. 与伺服电机有关的主要参数

1815/1 OPT 用分离出来型伺服电机位置检测  无需 1 用 (需重新启动)

1815/5 APC 用肯定位置编码器位置检测  无需 1 用

1816/4,5,6 DM1--3 检验倍乘比 DMR

1820 命令倍乘比 CMR

1819/0 FUP 位置跟踪作用起效  跟踪 1 不跟踪

1825 部位环伺服电机增益值

1826 及时总宽

1828 运动中的容许定位误差

1829 终止后的容许定位误差

1850 定位点的栅格数据偏移

1851 反向间隙补偿量

1852 高速移动后的反向间隙补偿量

1800/4 RBK 走刀/快移时反方向间导量分离

## 11 . DI/DO 主要参数

3003/0 ITL 自锁互锁信号的功率起效 0 合理 1 失效

3003/2 ITX 各轴自锁互锁信号的功率起效 0 合理 1 失效

3003/3 DIT 各轴各方位自锁互锁信号的功率起效 0 合理 1 失效

3004/5 OTH 超程定位数据信号的检查 0 开展 1 没有进行

3010 MF , SF , TF , BF 落后的时长 0 0

3011 FIN 总宽

3017 RST 信号的功率导出时长

3030 M 编码的允许个数

3031 S 编码的允许个数

3032 T 编码的允许个数

3033 B 编码的允许个数

## 12 . 表明和编写

3100/1 CEM 控制面板的键表明 0 : 用英语表明 1 : 图标显示

3100/7 COR 显示屏为 0 黑与白表明 1 彩色显示

3101/1 KBF 屏幕切换及方法转换时是不是清理缓存装置的具体内容 0 消除 1 不消除

3101/4 BGD 是不是严禁在平台上编写中挑选前台接待已选择程序 0 严禁 1 禁不住  
止 ( 但仅表明程序流程不可以编写 )

3102/3 CHI 汉语表明 0 严禁汉语表明 1 汉语表明

3103/2 NMH 是不是表明系统报警历史时间显示屏 0 无法显示 1 表明

3104/3 PPD 全自动设平面坐标时相对性平面坐标清零 0 不预置 1 预置

3104/4 DRL 位置关系表明是不是包含刀长补偿量 O 表明数控刀片长短赔偿后